

N H Æ S Ǻ N X U Ǻ T Ǻ N G T H Ế P H Ǻ N G Đ Ầ U



SeAH Công Ty TNHH Thép SeAH Việt Nam



- TEL : 84-61-3833-733 / 3836-997
- FAX : 84-61-3833-734 / 3836-997
- Email : seahsales @ hcm.vnn.vn
- Website : www.thepseahvietnam.com
www.seahsteelvina.com



Lời Nói Đầu

Công ty thép SeAH Việt Nam đang đóng một vai trò quan trọng trong việc phát triển nền kinh tế Việt Nam với tư cách là một nhà sản xuất hàng đầu trong ngành công nghiệp sản xuất ống thép, một trong những sản phẩm chính cho việc xây dựng hạ tầng cơ sở quốc gia.

Điều đáng chú ý nhất chính là việc Công Ty chúng tôi là nhà sản xuất ống thép đầu tiên xuất khẩu sản phẩm sang thị trường Mỹ. Chúng tôi đã thành công trong việc đưa tên tuổi của chúng tôi ra thị trường thế giới, đến rất nhiều quốc gia khác nhau bao gồm cả Nhật Bản và Úc, cũng như đã tạo dựng uy tín và khẳng định được tên tuổi của mình trên thị trường thế giới, góp phần đưa ngành công nghiệp thép trong nước gia nhập quá trình toàn cầu hóa.

Công ty thép SeAH Việt Nam, với năng lực sản xuất 200.000 tấn mỗi năm, lớn nhất Việt Nam hiện nay, đang đóng góp cho thị trường sản phẩm ống thép chất lượng hàng đầu thế giới.

Công ty thép SeAH Việt Nam có thể sản xuất ống thép theo tiêu chuẩn của viện dầu khí Mỹ API 5L, API 5TC và đường ống dẫn dầu quốc gia.

Với những thành tựu đã đạt được, chúng tôi chưa dám tự hài lòng về uy tín và tiếng tăm của mình, mà phải luôn tiếp tục phấn đấu để trở thành một nhà sản xuất ống thép toàn diện và lớn mạnh hơn.

Chúng tôi sẽ tiếp tục nghiên cứu và phát triển để hoàn thiện chất lượng sản phẩm của mình.

Chúng tôi mong rằng trong tương lai quý khách sẽ luôn ủng hộ công ty chúng tôi, như từ trước đến nay.

Chúng tôi sẽ phấn đấu để trở thành một trong những nhà sản xuất ống thép hàng đầu thế giới trong thế kỷ 21.

Mục Lục

● Lời Nói Đầu	4
● Tóm Lược Lịch Sử Hình Thành Và Phát Triển	5
● Sản Phẩm	6
● Kích Cỡ Ống Cung Cấp	7
● Dây Chuyên Sản Xuất	6-7
● Ống Thép Đen Và Ống Tráng Kẽm (BS 1387-1985; EN 10255)	8
● Ống Thép Hàn Đen và Mạ Kẽm Nhúng Nóng (ASTM A53)	9
● Ống Thép Chịu Áp Lực (KS D 3562-1999; JIS G 3454-1988)	10
● Ống Bao Dây Điện, Cáp Quang (KS C 8401-1997; JIS C 8305-1992)	10
● Ống Thép Dân Dụng (KS D 3507-2001; JIS G 3452-1997)	11
● Ống Thép Vuông Và Ống Thép Chữ Nhật (JIS G 3466-1988; KS D3568-1991; ASTM A500-1993)	12-13
● Ống Dẫn Dầu Quốc Gia (API 5CT-2001; API 5L-2000)	14-15
● Đóng Gói Và In Mác	16-17
● Các Yêu Cầu Kỹ Thuật Cho Các Tiêu Chuẩn Sản Xuất Ống Hàn Điện Trở	18
● Các Công Trình Tiêu Biểu Sử Dụng Ống SeAH	19
● Giấy Chứng Nhận Đạt Được	20-23

LÝ DO CHỌN MUA ỐNG THÉP SeAH (VIỆT NAM) Tính ưu việt của ỐNG THÉP SeAH

- Kinh nghiệm 50 năm trong ngành sản xuất ống thép với kỹ thuật hiện đại
- Khả năng quản lý sản xuất tốt do chuyên gia nước ngoài đảm nhiệm nên SeAH có thể thấu hiểu và đáp ứng yêu cầu khách hàng một cách hiệu quả nhất
- Cùng với Posco nghiên cứu và phát triển nguyên vật liệu để sản xuất ống API
- Hệ thống quản lý chất lượng tiên tiến nên chất lượng sản phẩm vượt trội trên thị trường
- Cam kết thỏa mãn tối đa yêu cầu của khách hàng
- Là đối tác chiến lược với Posco từ năm 2007



- 08/1995 Nhận giấy phép đầu tư từ Ủy Ban Nhà Nước về Hợp Tác và Đầu Tư (SCCI)
- 05/1999 Bắt đầu vận hành dây chuyền sản xuất.
- 11/1999 Là Công Ty đầu tiên ở Việt Nam xuất khẩu ống thép sang Nhật.
- 02/2001 Đạt chứng nhận Hệ Thống Quản Lý Chất Lượng ISO 9001:2000.
- 12/2004 Hoàn thành tái cấu trúc Công Ty. Vốn pháp định \$11,747,470.
- 06/2005 Đạt 2 huy chương vàng về chất lượng sản phẩm Ống đen và ống mạ kẽm) do bộ công nghiệp cấp.
- 12/2005 Chuyển thành công ty 100% vốn đầu tư của SeAH Steel Corp. (Hàn Quốc)
- 07/2006 Là Công Ty đầu tiên ở Việt Nam xuất khẩu ống thép sang thị trường Mỹ.
- 07/2006 Đạt Huy chương vàng Doanh Nghiệp Việt Nam Uy Tín - Chất Lượng ngành hàng Vật liệu xây dựng.
- 09/2006 Đạt Cúp vàng thương hiệu ngành xây dựng.
- 10/2006 Nhận giấy chứng nhận Điều Chính Giấy Phép Đầu Tư với tên gọi mới: Công Ty TNHH Thép SeAH Việt Nam.
- 09/2007 Đạt Huy chương vàng ngành Vật liệu xây dựng do Bộ Xây Dựng cấp.
- 12/2007 Đạt Huy chương vàng về Thương hiệu Uy Tín - Đáng Tin Cậy, Sản Phẩm Chất Lượng do Bộ Công Nghiệp Và Thương Mại Cấp.
- 12/2008 Đạt giải thưởng Top 40 công ty có vốn đầu tư nước ngoài hoạt động hiệu quả và có đóng góp tích cực cho cộng đồng do Sở Kế Hoạch Đầu Tư TP.HCM-Đồng Nai và Bà Rịa Vũng Tàu cấp.
- 12/2008 Đạt giải Thưởng Top 100 Thương hiệu ảnh hưởng đến thị trường Việt nam.
- 03/2009 Đưa hoạt động dây chuyền sản xuất ống thép 8" theo tiêu chuẩn Hoa Kỳ API.
- 04/2010 Đạt chứng chỉ sản xuất ống dẫn dầu quốc gia API-5CT và API-5L.
- 10/10-05/11 Công ty đạt chứng nhận an toàn cho sản xuất ống phòng cháy chữa cháy theo tiêu chuẩn FM Approvals và UL.
- 01/2011 Đạt giải thưởng Rồng Vàng - Sản phẩm chất lượng cao.

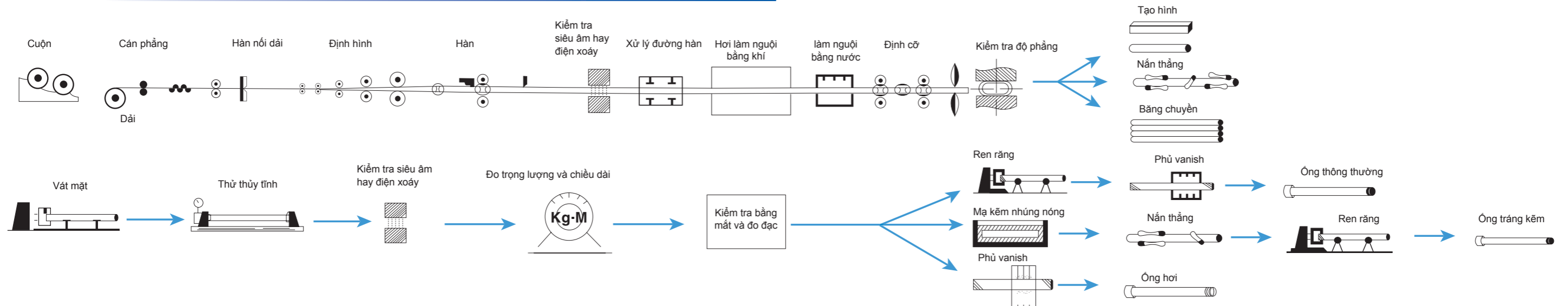


- Tiêu chuẩn Anh (BS)
- Tiêu chuẩn Mỹ (ASTM)
- Tiêu chuẩn công nghiệp Hàn Quốc (KS)
- Tiêu chuẩn công nghiệp Nhật (JIS)
- Tiêu chuẩn của viện dầu khí Mỹ (API)
- Tiêu chuẩn Đức (DIN)

<p>Ống thép dân dụng</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dùng cho hệ thống cấp nước ■ Dùng cho ống dân dụng 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Phương tiện cấp - thoát nước dùng trong sinh hoạt, công nghiệp, nông nghiệp, thủy lợi, ▶ Hệ thống PCCC, cơ điện lạnh, giải nhiệt - điều hòa không khí - thông gió, giàn nước đá ▶ Ngành công nghiệp đóng tàu. 	<p>KS JIS BS ASTM</p>
<p>Ống thép chịu áp lực</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Dùng cho nhu cầu áp lực 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dùng cho thiết bị chịu áp lực ở nhiệt độ không quá 350°C 	<p>KS JIS</p>
<p>Ống bao dây điện</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ống bao bằng kim loại ■ Ống bao mỏng ■ Ống bao dày 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dùng bao dây dẫn điện, luồn cáp quang 	<p>KS JIS</p>
<p>Ống kết cấu</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ống dùng làm các kết cấu thép tổng hợp ■ Ống thép kết cấu cơ khí ■ Ống dùng cho kết cấu xe hơi ■ Ống dùng làm hàng rào ■ Ống dùng làm dàn giáo ■ Ống dùng làm cột chống ■ Ống dùng cho kết cấu nhà kính ■ Ống dùng làm cột chịu lực ■ Ống dùng làm trụ điện 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Nhà cửa, đồ gia dụng bằng thép, chi tiết máy, sườn xe gắn máy, xe đạp. ▶ Kết cấu chịu lực cao cho dàn không gian khẩu độ lớn, khung nhà tiền chế, các kết cấu xây dựng, cầu cảng, cầu vượt, tháp bằng thép, cột điện, thanh giằng, hàng rào. ▶ Móng cọc ống thép dạng vòng vây, kết cấu vòm ống thép nhồi bê tông, cọc ống thép dùng cho nền móng trên mặt nước và cọc ống thép tường chắn tam cấp dành cho nền móng ngập đất. 	<p>KS JIS ASTM DIN</p>
<p>Ống tiêu chuẩn API và ống dẫn dầu quốc gia</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Ống dẫn ■ Ống dẫn chất lượng cao ■ Ống bao 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Dẫn khí đốt, nước và dầu, trong các ngành công nghiệp sản xuất dầu và khí thô 	<p>API</p>

ASTM - API NB	OD (in)	BS NB	OD (in)	JIS-KS		OD mm	Độ dày mm	inch									
				A	B			0.039	0.08	0.118	0.157	0.197	0.236	0.276	0.315	0.354	0.393
3/8	0.675	3/8	0.656 - 0.671 0.660 - 0.685	10	3/8	16.7 16.8	15.9 17.1 17.1 17.3 17.4 19.1 21.0 21.3 21.4 21.7 21.7 22.2 25.4 26.5 26.7 26.9 27.2 27.2 28.6 31.8 33.3 33.4 33.8 34.0 34.2 38.1 41.9 42.2 42.5 42.7 42.9 47.8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
								1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1/2	0.840	1/2	0.825 - 0.841 0.831 - 0.856	15	1/2	21.0 21.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
3/4	1.050	3/4	1.041 - 1.059 1.047 - 1.072	20	3/4	26.4 26.6	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1	1.315	1	1.309 - 1.328 1.316 - 1.346	25	1	33.2 33.4	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1-1/4	1.660	1-1/4	1.650 - 1.670 1.657 - 1.687	32	1-1/4	41.9 42.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
1-1/2	1.900	1-1/2	1.882 - 1.903 1.889 - 1.919	40	1-1/2	47.8 48.0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
2	2.375	2	2.347 - 2.370 2.354 - 2.394	50	2	59.6 59.8	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
2-1/2	2.875	2-1/2	2.960 - 2.991 2.969 - 3.014	65	2-1/2	75.2 75.4	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
3	3.500	3	3.460 - 3.491 3.469 - 3.524	80	3	87.9 88.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
4	4.500	4	4.450 - 4.481 4.459 - 4.524	100	4	113.0 113.3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
5	5.563	5	5.459 - 5.534	125	5	138.7 140.6	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
6	6.625	6	6.459 - 6.539	150	6	164.1 166.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
7	7.000	7		175	7	175.3 175.3	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
8	8.625	8		200	8	219.1 219.1	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	
							1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	

Dây Chuyên Sản Xuất



Ống Thép Chịu Áp Lực

KS D 3562-1999
JIS G 3454-1988

Kích thước danh nghĩa		Đường kính ngoài	Sch														
			Sch 10			Sch 20			Sch 30			Sch 40			Sch 60		
A	B	Độ dày	Trọng lượng	Áp lực thử	Độ dày	Trọng lượng	Áp lực thử	Độ dày	Trọng lượng	Áp lực thử	Độ dày	Trọng lượng	Áp lực thử	Độ dày	Trọng lượng	Áp lực thử	
mm	mm	mm	kg/m	Kg/cm ²	mm	kg/m	Kg/cm ²	mm	kg/m	Kg/cm ²	mm	kg/m	Kg/cm ²	mm	kg/m	Kg/cm ²	
10	3/8	17.3									2.3	0.851		2.8	1.00		
15	1/2	21.7									2.8	1.31		3.2	1.46		
20	3/4	27.2									2.9	1.74		3.4	2.00		
25	1	34.0									3.4	2.57		3.9	2.89		
32	1¼	42.7									3.6	3.47		4.5	4.24		
40	1½	48.6									3.7	4.10		4.5	4.89		
50	2	60.5			3.2	4.52					3.9	5.44		4.9	6.72		
65	2½	76.3		20	4.5	7.97	35				5.2	9.12	60	6.0	10.4	90	
80	3	89.1			4.5	9.39					5.5	11.3		6.6	13.4		
90	3½	101.6			4.5	10.8					5.7	13.5		7.0	16.3		
100	4	114.3			4.9	13.2					6.0	16.0		7.1	18.8		
125	5	139.8			5.1	16.9					6.6	21.7		8.1	26.3		
150	6	165.2			5.5	21.7					7.1	27.7		9.3	35.8		
200	8	216.3			6.4	33.1		7.0	36.1		8.2	42.1		10.3	52.3		

- * Ghi chú: 1. Dung sai đường kính ngoài: Dưới 25A: ± 0.3 mm, Trên 32A: ± 0.8%
2. Dung sai độ dày: Dưới 3mm: ± 0.3 mm, Trên 3m: ± 10%

Ống Bao Dây Điện, Cáp Quang

KS C 8401-1997
JIS C 8305-1992

Kích thước danh nghĩa	ĐK ngoài	Dung sai ĐK ngoài	Độ dày danh nghĩa	ĐK trong danh nghĩa	Trọng lượng	Độ dài ren hữu ích (mm)	
						Max	Min
	mm	mm	mm	mm	kg/m		
G 16	21.0	± 0.3	2.3	16.4	1.06	19	16
G 22	26.5	± 0.3	2.3	21.9	1.37	22	19
G 28	33.3	± 0.3	2.5	28.3	1.90	25	22
G 36	41.9	± 0.3	2.5	36.9	2.43	28	25
G 42	47.8	± 0.3	2.5	42.8	2.7	28	25
G 54	59.6	± 0.3	2.8	54.0	3.92	32	28
G 70	75.2	± 0.3	2.8	69.6	5.00	36	32
G 82	87.9	± 0.3	2.8	82.3	5.88	40	36
G 92	100.7	± 0.4	3.5	93.7	8.39	42	36
G 104	113.4	± 0.4	3.5	106.4	9.48	45	39

Ống Thép Dân Dụng (SPP)

KS D 3507-2001

Kích thước danh nghĩa		ĐK ngoài	Dung sai đường kính		Độ dày	Dung sai độ dày	Trọng lượng không đều nổi
mm	in.		mm	Răng côn			
10	3/8	17.3	± 0.5 mm		2.35	+ không qui định - 12.5%	0.866
15	1/2	21.7	± 0.5 mm		2.65		1.25
20	3/4	27.2	± 0.5 mm		2.65		1.60
25	1	34.0	± 0.5 mm		3.25		2.45
32	1¼	42.7	± 0.5 mm		3.25		3.16
40	1½	48.6	± 0.5 mm		3.25		3.63
50	2	60.5	± 0.5 mm	± 1%	3.65		5.12
65	2½	76.3	± 0.7 mm	± 1%	3.65		6.34
80	3	89.1	± 0.8 mm	± 1%	4.05		8.49
90	3½	101.6	± 0.8 mm	± 1%	4.05		9.74
100	4	114.3	± 0.8 mm	± 1%	4.50	12.2	
125	5	139.8	± 0.8 mm	± 1%	4.85	16.1	
150	6	165.2	± 0.8 mm	± 1%	4.85	19.2	
175	7	190.7	± 0.9 mm	± 1%	5.30	24.2	
200	8	216.3	± 1.0 mm	± 1%	5.85	30.4	

Ống Thép Dân Dụng (SPP)

JIS G 3452-1997

Kích thước danh nghĩa		ĐK ngoài	Dung sai đường kính		Độ dày	Dung sai độ dày	Trọng lượng không đều nổi
mm	in.		mm	Răng côn			
10	3/8	17.3	± 0.5 mm		2.3	+ không qui định - 12.5%	0.851
15	1/2	21.7	± 0.5 mm		2.8		1.31
20	3/4	27.2	± 0.5 mm		2.8		1.68
25	1	34.0	± 0.5 mm		3.2		2.43
32	1¼	42.7	± 0.5 mm		3.5		3.38
40	1½	48.6	± 0.5 mm		3.5		3.89
50	2	60.5	± 0.5 mm	± 1%	3.8		5.31
65	2½	76.3	± 0.7 mm	± 1%	4.2		7.47
80	3	89.1	± 0.8 mm	± 1%	4.2		8.79
90	3½	101.6	± 0.8 mm	± 1%	4.2		10.10
100	4	114.3	± 0.8 mm	± 1%	4.5	12.20	
125	5	139.8	± 0.8 mm	± 1%	4.5	15.0	
150	6	165.2	± 0.8 mm	± 1.6mm	5.0	19.8	
175	7	190.7	± 0.9 mm	± 1.6mm	5.3	24.2	
200	8	216.5	± 1.0 mm	± 0.8%	5.8	30.1	

Ống Thép Chữ Nhật Dùng Cho Các Loại Kết Cấu

JIS G 3466-1988(STKR)
ASTM A 500-1993

Kích Thước danh nghĩa (mm)	Độ dày (mm)	Trọng Lượng (Kg/m)
25 x 20	1.2	0.79
	1.4	0.91
	1.6	1.03
	2.0	1.26
30 x 20	1.2	0.89
	1.4	1.02
	1.6	1.16
	2.0	1.42
	2.4	1.66
40 x 20	1.4	1.24
	1.6	1.41
	1.8	1.57
	2.4	2.04
50 x 25	1.4	1.57
	1.6	1.79
	1.8	2.00
	2.0	2.20
	2.8	3.00
60 x 30	1.4	1.90
	1.6	2.16
	1.8	2.42
	2.3	3.05
	2.8	3.66
	3.2	4.13
80 x 40	1.4	2.56
	1.6	2.92
	1.8	3.27
	2.3	4.13
	3.2	5.64
100 x 50	3.2	7.15
	4.5	9.83
200 x 100	4.5	20.42
	6.0	26.89
	9.0	39.30

Ống Thép Vuông Dùng Cho Các Loại Kết Cấu

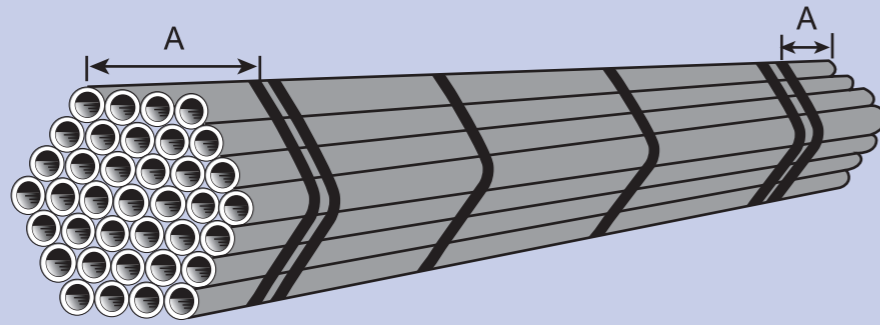
KS D 3568-1991 (SPSR)
JIS G 3466-1988 (STKR)
ASTM A 500-1993

Kích thước danh nghĩa (mm)	Độ dày (mm)	Trọng lượng (kg/m)	Thông Số Tham Khảo						
			Tiết diện (Cm ²)	Moment quán tính (Cm ⁴)		Modul tiết diện (Cm ³)		Bán kính quay (Cm)	
				ix	iy	zx	zy	ix	iy
14 x 14	0.8	0.33	0.41	0.12	0.12	0.18	0.18	0.54	0.54
	1.2	0.47	0.60	0.17	0.17	0.24	0.24	0.53	0.53
	1.6	0.61	0.76	0.21	0.21	0.30	0.30	0.51	0.51
15.9 x 15.9	0.8	0.37	0.48	0.18	0.18	0.23	0.23	0.62	0.62
	1.2	0.54	0.70	0.26	0.26	0.33	0.33	0.60	0.60
	1.6	0.70	0.89	0.32	0.32	0.40	0.41	0.59	0.59
16 x 16	0.8	0.38	0.48	0.19	0.19	0.23	0.23	0.62	0.62
	1.2	0.55	0.70	0.26	0.26	0.33	0.33	0.60	0.60
	1.6	0.71	0.89	0.32	0.32	0.40	0.40	0.59	0.59
19.05 x 19.05	0.8	0.45	0.58	0.32	0.32	0.34	0.34	0.75	0.75
	1.2	0.66	0.85	0.46	0.46	0.48	0.48	0.73	0.73
	1.6	0.86	1.09	0.57	0.57	0.60	0.60	0.72	0.72
	2.0	1.04	1.33	0.67	0.67	0.70	0.70	0.70	0.70
20 x 20	0.8	0.48	0.61	0.38	0.38	0.38	0.38	0.79	0.79
	1.2	0.70	0.90	0.53	0.53	0.53	0.53	0.77	0.77
	1.6	0.91	1.16	0.67	0.67	0.67	0.67	0.75	0.75
25 x 25	2.0	1.10	1.43	0.79	0.79	0.79	0.79	0.74	0.74
	0.8	0.60	0.76	0.76	0.76	0.61	0.61	0.99	0.99
	1.2	0.89	1.13	1.08	1.08	0.86	0.86	0.97	0.97
	1.6	1.16	1.46	1.37	1.37	1.10	1.10	0.96	0.96
25.4 x 25.4	2.0	1.42	1.80	1.63	1.63	1.31	1.31	0.94	0.94
	2.4	1.66	2.13	1.87	1.87	1.49	1.49	0.93	0.93
	0.8	0.61	0.78	0.79	0.79	0.63	0.63	1.01	1.01
	1.2	0.90	1.15	1.14	1.14	0.89	0.89	0.99	0.99
	1.6	1.18	1.51	1.44	1.44	1.14	1.14	0.97	0.97
30 x 30	2.0	1.44	1.83	1.72	1.72	1.36	1.36	0.96	0.96
	2.4	1.69	2.17	1.97	1.97	1.55	1.55	0.95	0.95
	1.0	0.90	1.15	1.63	1.63	1.09	1.09	1.19	1.19
	1.4	1.24	1.59	2.19	2.19	1.46	1.46	1.17	1.17
31.8 x 31.8	1.8	1.57	2.02	2.70	2.70	1.80	1.80	1.15	1.15
	2.4	2.04	2.60	3.39	3.39	2.26	2.26	1.13	1.13
	1.0	0.96	1.22	1.95	1.95	1.23	1.23	1.26	1.26
	1.4	1.32	1.69	2.63	2.63	1.65	1.65	1.24	1.24
38.1 x 38.1	1.8	1.67	2.15	2.25	2.25	2.05	2.05	1.23	1.23
	2.4	2.18	2.77	4.09	4.09	2.57	2.57	1.21	1.21
	1.0	1.16	1.47	3.41	3.41	1.79	1.79	1.52	1.52
	1.4	1.60	2.04	4.62	4.62	2.43	2.43	1.50	1.50
40 x 40	1.8	2.03	2.60	5.75	5.75	3.02	3.02	1.49	1.49
	2.4	2.65	3.38	7.31	7.31	3.84	3.84	1.46	1.46
	1.4	1.68	2.15	5.37	5.37	2.69	2.69	1.58	1.58
	1.6	1.88	2.39	5.79	5.79	2.90	2.90	1.56	1.56
	1.8	2.14	2.74	6.70	6.70	3.35	3.35	1.56	1.56
50 x 50	2.3	2.62	3.33	7.73	7.73	3.86	3.86	1.52	1.52
	2.4	2.79	3.56	8.54	8.54	4.27	4.27	1.54	1.54
	2.8	3.22	4.12	9.66	9.66	4.83	4.83	1.52	1.52
	1.4	2.12	2.69	10.72	10.72	4.29	4.29	1.99	1.99
	1.6	2.38	3.03	11.70	11.70	4.68	4.68	1.96	1.96
	1.8	2.70	3.44	13.46	13.46	5.38	5.38	1.97	1.97
75 x 75	2.3	3.34	4.25	15.90	15.90	6.34	6.34	1.96	1.96
	2.4	3.55	4.51	17.30	17.30	6.99	6.99	1.95	1.95
	2.8	4.10	5.22	19.70	19.70	7.88	7.88	1.93	1.93
	3.2	4.50	5.73	20.40	20.40	8.16	8.16	1.89	1.89
	2.3	5.14	6.55	57.10	57.10	15.20	15.20	2.95	2.95
	3.2	7.01	8.93	75.50	75.50	20.10	20.10	2.91	2.91
100 x 100	4.5	9.55	12.17	98.60	98.60	26.30	26.30	2.85	2.85
	3.2	9.52	12.13	187.00	187.00	37.50	37.50	3.93	3.93
	4.0	11.70	14.95	226.00	226.00	45.30	45.30	3.89	3.89
	4.5	13.10	16.67	249.00	249.00	49.90	49.90	3.87	3.87
150 x 150	6.0	17.00	21.63	311.00	311.00	62.30	62.30	3.79	3.79
	4.5	20.10	25.67	896.00	896.00	120.00	120.00	5.91	5.91
	5.0	22.30	28.36	982.00	982.00	131.00	131.00	5.89	5.89
	6.0	26.40	33.63	115 x 10	115 x 10	153.00	153.00	5.84	5.84

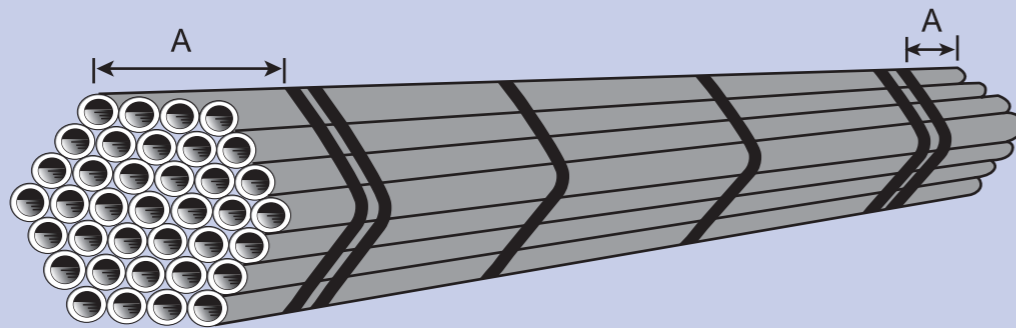
Đóng Gói

QUY CÁCH ĐAI BÓ

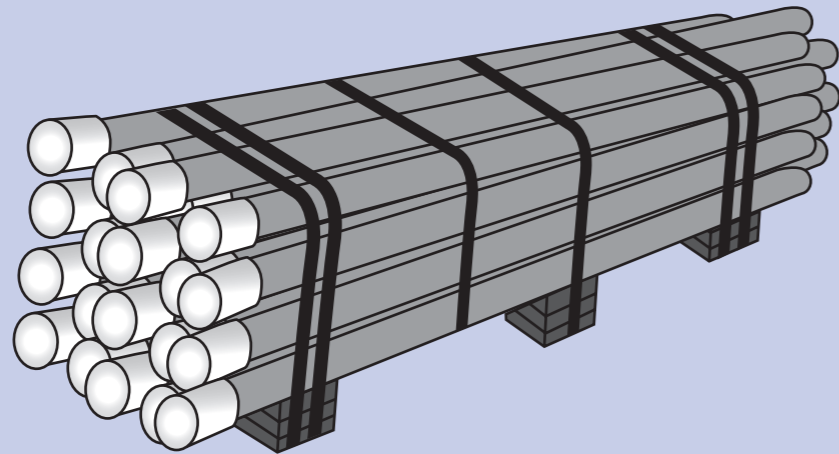
- Ngắn hơn 10m



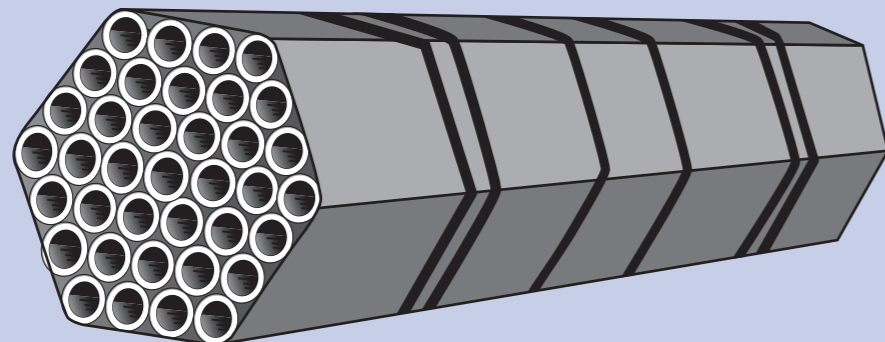
- Dài hơn 10m



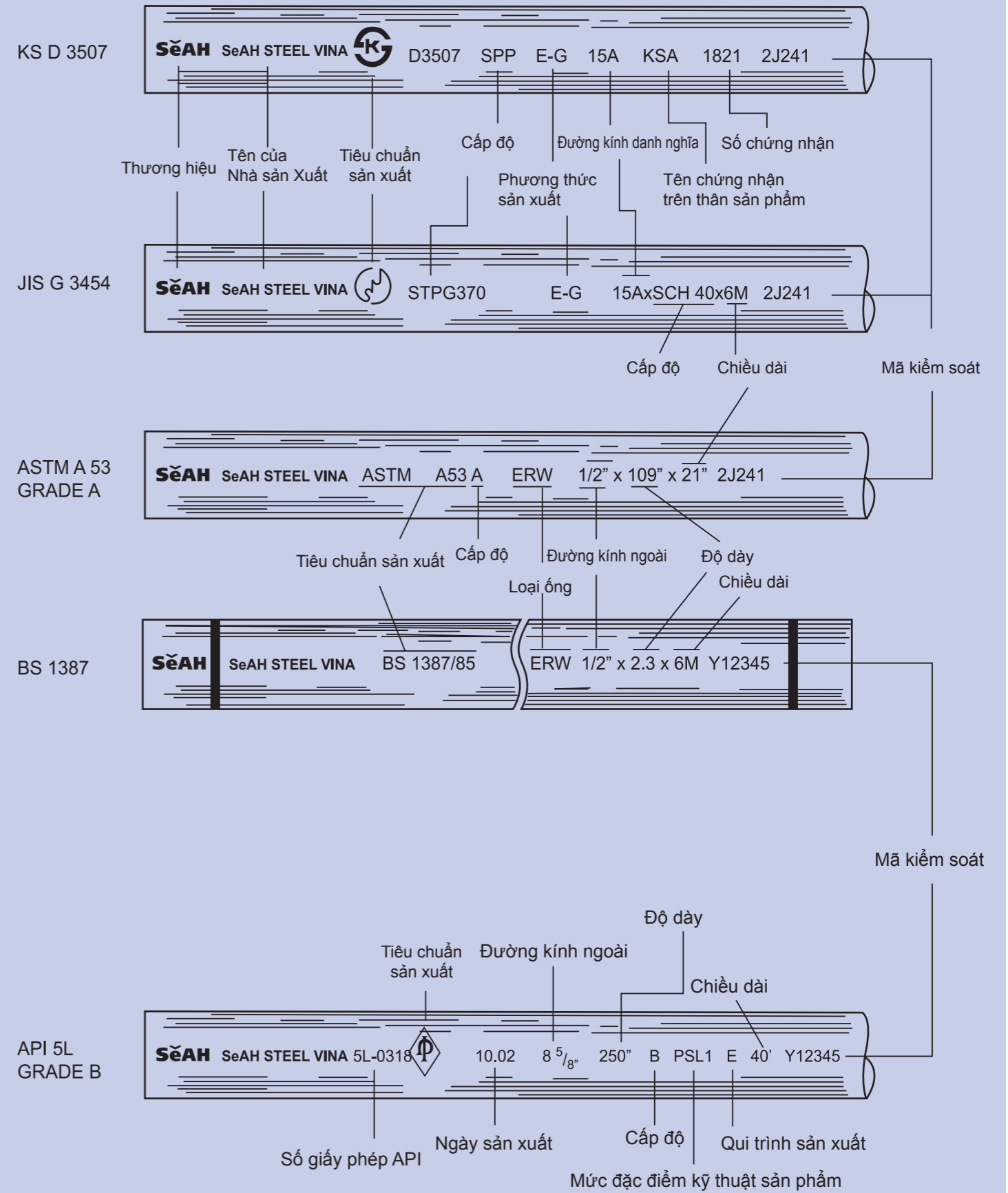
BÓ GỖ



BÓ POLY-PROPYLENE












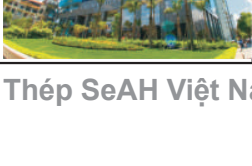
Mác In Trên Ống



Các Yêu Cầu Kỹ Thuật Cho Các Tiêu Chuẩn Sản Xuất Ống Hàn Điện Trở

Tiêu chuẩn sản xuất	Ứng dụng	Thành phần hóa học (Max%)				Cơ lý tính			Thử bẹp	Thử cong	Thử áp
		C	Mn	P	S	Ứng suất kéo	Ứng suất chảy	Độ dẫn dài tương đối			
ASTM A53	A	0.25	0.95	0.050	0.045	Min. 48,000 (33.8 kg/mm ²)	Min. 30,000 (21.1 kg/mm ²)	625,000 $\times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	H= khoảng cách giữa bề mặt ngoài D= Đường kính ngoài	Áp dụng cho ĐK danh nghĩa ≤2in 90° x 6D	Được qui định theo thứ tự kích thước và loại Ghi chú: Áp suất tối đa NB≤3in. P=2,500psi NB>3in. P=2,800psi
	B	0.30	1.20	0.050	0.045	Min. 60,000 (42.2 kg/mm ²)	Min. 35,000 (24.6 kg/mm ²)				
BS1387	L	0.20	1.20	0.045	0.045	320~460 N/mm ² (33~47.2 kg/mm ²)	Min. 195 N/mm ² (20 kg/mm ²)	Min. 20	Áp dụng cho ĐK danh nghĩa >DN50 (2in.) Vị trí hàn H=0.75D	Áp dụng cho ĐK danh nghĩa ≤DN50 Kiểm tra đường hàn khi uốn cong góc 180° x 6D (Ống đen) 90° x 8D (Ống mạ)	P=53kgf/cm ² (50 bar)
	M	0.20	1.20	0.045	0.045						
	H	0.20	1.20	0.045	0.045						
KS D3507 JIS G3452	SPP SGP			0.040	0.040	Min.290 N/mm ²		30	H=2/3D	90° x 6D	2.5MPa (25kgf/cm ²)
P S L 1	A	0.22	0.90	0.030	0.030	Min. 48,000(331)	Min. 30,000(207)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	Vị trí hàn H = 2/3D	* 1 Được qui định theo thứ tự kích thước và loại Ghi chú: P= $\frac{2St}{D}$ hay 3,000. Cho đủ là nhỏ hơn	
	B	0.26	1.20	0.030	0.030	Min. 60,000(414)	Min. 35,000(241)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	Kiểm tra lại tuần tự đường hàn ở vị trí 0 độ và vị trí 90 độ (Theo phương của lực).		
	X42	0.26	1.30	0.030	0.030	Min. 60,000(414)	Min. 42,000(290)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	(Kiểm tra mối hàn) D ≥ 2 $\frac{3}{8}$ in.		
	X46	0.26	1.40	0.030	0.030	Min. 63,000(434)	Min. 46,000(317)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	H = $\frac{3.07t}{0.07+3 t/D}$ (Cho những loại nhỏ hơn X 52)		
	X52	0.26	1.40	0.030	0.030	Min. 66,000(455)	Min. 52,000(359)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	H = $\frac{3.05t}{0.05+3 t/D}$ (Cho những loại X 52 hay lớn hơn)		
API 5L	B	0.22	1.20	0.025	0.015	60,000~110,000 (414~758)	35,000~65,000 (241~448)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$		a)2500psi. Max b)2800psi. Max c)3000psi. Max d)D<16in. 7260psi Max D≥16in. 3630 psi Max	
	X42	0.22	1.30	0.025	0.015	60,000~110,000 (414~758)	42,000~72,000 (290~496)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$			
	X46	0.22	1.40	0.025	0.015	63,000~110,000 (434~758)	46,000~76,000 (317~524)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$			
	X52	0.22	1.40	0.025	0.015	66,000~110,000 (455~758)	52,000~77,000 (359~531)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$			
API 5CT	H-40	-	-	0.030	0.030	Min. 60,000 (414)	40,000~80,000 (276~552)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	(Loại H40) D/t ≥16 H=0.5D D/t <16 H=D(0.83-0.0206D/t) Đường hàn phải đặt vuông góc với mặt phẳng	Được qui định theo thứ tự kích thước và loại. Ghi chú P= $\frac{(2 \cdot f \cdot YS \cdot \min \cdot t)}{D}$ hay 3,000. Cho đủ là nhỏ hơn. (f: 0.6 cho Loại H40, J55 và K55 lớn hơn nhấn 1: $\frac{9.8}{8}$ hoặc 0.8 cho tất cả các loại và kích thước khác)	
	J-55 & Tubing	-	-	0.030	0.030	Min. 75,000 (517)	55,000~80,000 (379~552)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$	(Loại J55 & K55) D/t ≥16 H=0.65D 3.93≤D/t<16 H=D(0.980-0.0518D/t) D/t<3.93 H=D(1.104-0.0518D/t) Đường hàn phải đặt vuông góc với mặt phẳng		
	K-55	-	-	0.030	0.030	Min. 95,000 (655)	55,000~80,000 (379~552)	$e = 625,000 \times \frac{A^{0.2}}{U^{0.9}}$			

Các Công Trình Tiêu Biểu Sử Dụng Ống Thép SeAH

NO STT	Project Name / Tên Công Trình	Spec. Tiêu Chuẩn	Q'ty SL	Period T.Gian C/Cấp	Illustrator Hình Công Trình
1	KEANGNAM HANOI LANDMARK RESIDENCE	KS D 3507 - 2001	1500	2009-2010	
2	FINANCIAL TOWER	KS C 8401-1997 ASTM A 53 A SCH 40 BS 1387 - 1985	1500	2010	
3	SUNRISE CITY	KS C 8401-1997 ASTM A 53 A SCH 40 BS 1387 - 1985	1200	2009-2010	
4	PACIFIC BUILDING	BS 1387 - 1985	890	2010	
5	CÔNG TRÌNH NHÀ MÁY ĐÓNG TÀU CAM RANH	BS 1387 - 1985	750	2010	
6	INTERNATIONAL PLAZA	BS 1387 - 1985	670	2010	
7	SINH LỢI VÀ HOÀNG THÁP PLAZA	BS 1387 - 1985	460	2010	
8	THỦY ĐIỆN ĐAMBRI	BS 1387 - 1985	200	2010	
9	CHUNG CƯ CAO ĐẠT	BS 1387 - 1985	200	2010	
10	VINCOM TOWER	BS 1387 - 1985	600	2009-2010	



File EX15660 Vol 1 Issued: 2010-10-27
Revised: 2010-11-19

FOLLOW-UP SERVICE PROCEDURE
(TYPE R)

METALLIC SPRINKLER PIPE
(VIZY, VIZY7)

Manufacturer: SEAH STEEL VINA CORPORATION
(100556-810) NO 7 ST 3A
BIEN HOA II INDUSTRIAL ZONE
DONG NAI VIET NAM

Applicant: SEAH STEEL AMERICA INC
(100529-668) SUITE B
9615 S PIONEER BLVD
SANTA FE SPRINGS CA 90670

Listee: SAME AS MANUFACTURER (EX15856)
(100556-810)

This Procedure authorizes the above manufacturer to use the marking specified by Underwriters Laboratories Inc. (UL), or any authorized licensee of UL, only on products covered by this Procedure, in accordance with the applicable UL Services Agreement.

The prescribed Mark or Marking shall be used only at the above manufacturing location on such products which comply with this Procedure and any other applicable requirements.

The Procedure contains information for the use of the above named Manufacturer and representatives of Underwriters Laboratories Inc. and is not to be used for any other purpose. It is lent to the Manufacturer with the understanding that it is not to be copied, either wholly or in part, and that it will be returned to Underwriters Laboratories Inc. (UL) or any authorized licensee of UL, upon request.

This PROCEDURE, and any subsequent revision, is the property of Underwriters Laboratories Inc. (UL) and the authorized licensee of UL and is not transferable.

Underwriters Laboratories Inc.

Stephen Hewson
Senior Vice President
Global Follow-Up Service Operations

William R. Carney
Director
North American Certification Program



